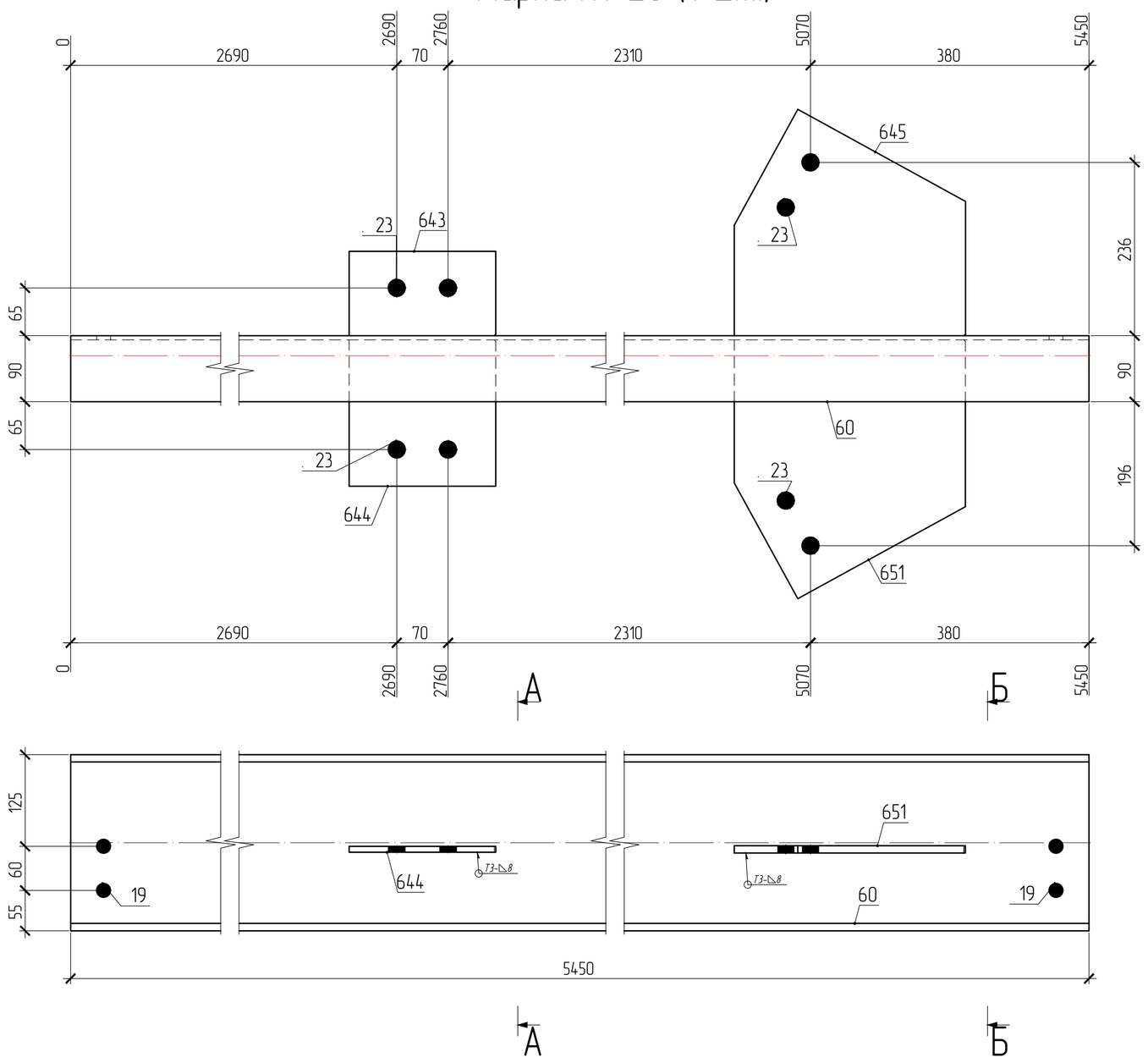
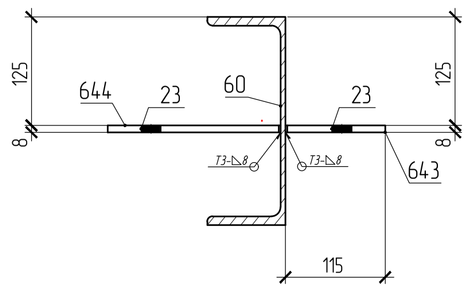
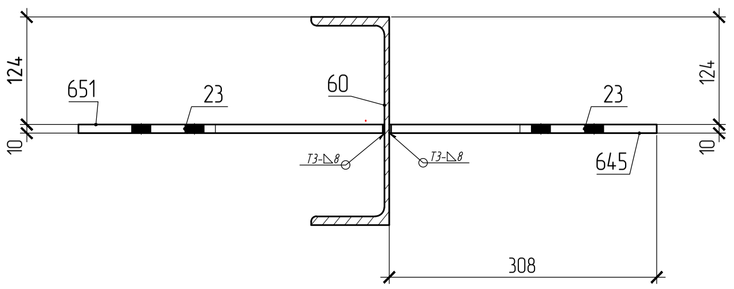
Марка П1-20 (1 шт.)



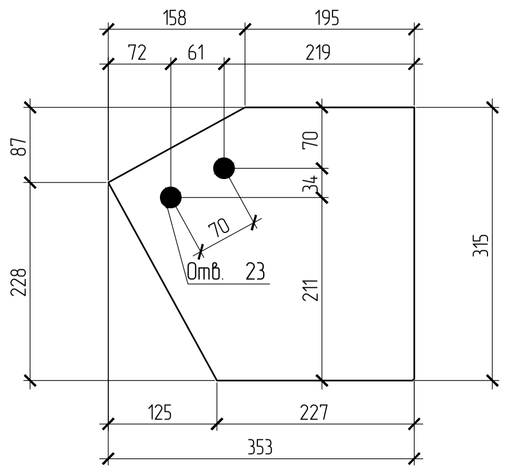
А – А



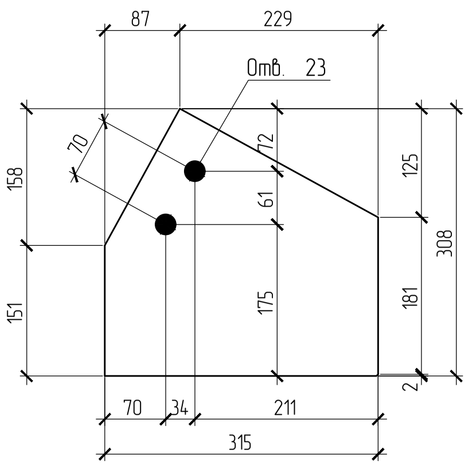
Б – Б



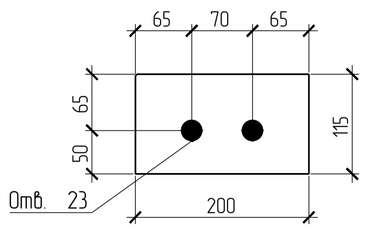
поз.651



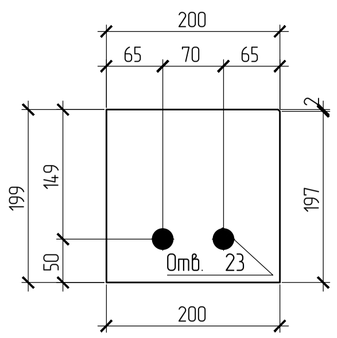
поз.645



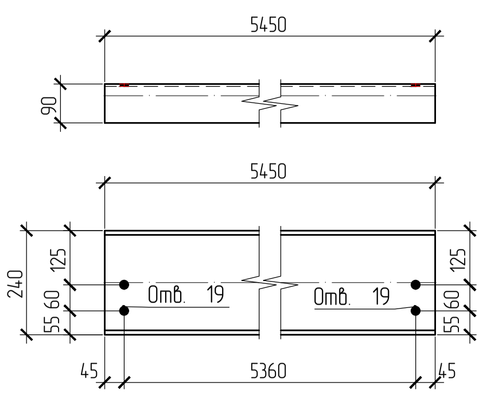
поз.643



поз.644



поз.60



СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка элемента	№ детали	Кол-во шт. m	Кол-во шт. н	Сечение	Длина мм	Вес, кг одной детали	Вес, кг всех шт.	Вес, кг элемента	Марка стали	Примечание
П1-20	60	1		С24П	5450	130.8	130.8	152.6	С245	
	643	1		- 115х8	200	1.4	1.4		С245	
	644	1		- 199х8	200	2.5	2.5		С245	
	645	1		- 308х10	315	7.6	7.6		С245	
	651	1		- 315х10	353	8.7	8.7		С245	
		Вес сварных швов		1%			1.5			

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Профиль	Вес (кг)	Марка стали	Примечание
⌶ 10	16.3	С245	
⌶ 8	3.9	С245	
С24П	130.8	С245	
На сварные швы	1.5		
Итого:	152.6		

ТРЕБУЕТСЯ ИЗГОТОВИТЬ

Марка элемента	Кол-во шт.	Вес, кг одного элемента	Вес, кг всех
П1-20	1	152.6	152.6
Общий вес		152.6	

ПЛОЩАДЬ ПОКРАСКИ

Марка	Количество в модели	Площадь всех марок
П1-20	1	4.98

Изготовление конструкций и их монтаж производить в соответствии с требованиями:

- *ГОСТ 23118-99 "Конструкции стальные строительные"*
- *СП53-101-98 " Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций"*
- *СНиП 3.03.01.87 " Несущие ограждающие конструкции"*
- *СНиП II-23 81 " Стальные конструкции"*

3. *Размеры в скобках ,выполнить после сборки и сварки.*
4. *Острые кромки деталей и отверстий притупить по R=1мм.*
5. *Все металлоконструкцию окрасить ГФ-021-(2 слоя)*
6. *6.Контроль сварных соединений в соответствии с РД 03.06.03, нормы по ВИК СП53-101-98 .*
7. *Сварку производить полуавтоматом в среде углекислого газа по ГОСТ 14771-76 сварочной проволокой ГОСТ 2246-70*
8. *Места монтажных швов не грунтовать на 80мм.*

147.1-КМД

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата
Утверждён					30.01.2016
					30.01.2016
					30.01.2016
					30.01.2016
Проверил					30.01.2016
Констр.					30.01.2016

Прогон

П1-20

Котельная мощностью 150.8 Мвт состоящая из 7-и этапов строительства 1 этап строительства

Стадия	Масса	Масштаб
		1:10;15

Лист 166 Листов

Взам. инв. N | Подпись и дата | Инв. N подл.